CSR Report 2012

［CSR報告書］

日本ピラー工業株式会社

NIPPON PILLAR PACKING
CSR Report 2012

CONTENTS

編集方針

【対象期間】

2011年度（原則として2011年4月から2012年3月末まで） 一部上記期間以前若しくは以後直近の活動内容も含まれています。

「CSR報告書2012」は、ステークホルダーとの対話を通じて社会的課題に自主的に取り組み、持続的に発展するための活動として、当社の企業活動が経済面・社会面・環境面においてどのような関わりあいを持っているのかを報告し、その取り組みについてご理解していただき、今後の改善に繋げることを目的として発行しました。

CSRを基盤とした事業活動を展開し社会の発展に貢献します

近年、私たちを取り巻く社会環境では激しい変化が続いています。昨年も、東日本大震災をはじめ世界で起こる自然災害は私たちの生活基盤を脅かし、サプライチェーンを寸断して多くの産業の根幹を揺るがしました。また、欧州債務危機や円高の進行も予断を許しません。

こうした環境変化の中で、社会の公器として貢献し続けていくためには、絶えず変化する社会の動きを捉え、それに伴う影響を予測しつつ、迅速に対応し行動していくことが求められています。

日本ピラー工業は、「住みよい地球と豊かな社会環境づくりに貢献します」、「独創的で高品質な製品を提供し、お客様にとってかけがえのない企業を目指します」、「法令・社会規範を順守し、公正で健全な企業活動を行います」の3つの経営理念のもと、1924年の創業からの「流体の漏れを止める技術」を通じて、社会の発展に貢献すべくさまざまな挑戦を続けて参りました。

当社の製品の多くはポンプやバルブ、半導体・液晶製造装置の中に入っている部品であり、皆様の目に直接触れる機会は多くありませんが、新たな素材の研究・開発、グローバルな視野での地産地消に向けた取り組みなどを通して、さまざまな地域・産業で使用され、人々の暮らしや生活の基盤を支えています。

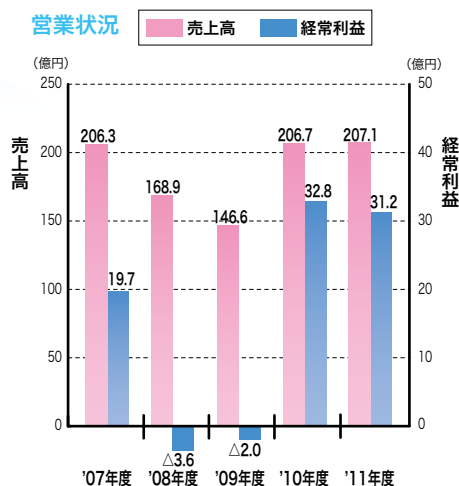
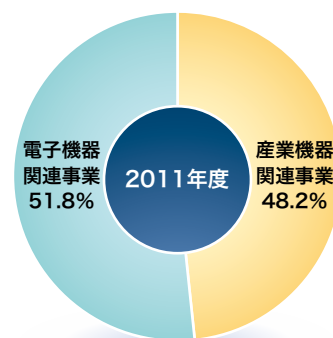
社会のパラダイムシフトが進む中、これからも環境志向の製品づくりに注力し、さまざまなニーズからくる技術要請に対し、新製品・新技術の開発で応えて参ります。電気自動車やハイブリッド車など地球環境に配慮した自動車をはじめ、太陽電池・燃料電池・リチウムイオン電池等の次世代のエネルギー製品や、有機ELディスプレイ等の省エネ製品等の開発に、世界規模で貢献できるように積極的に取り組んで参ります。

私たちは、お客様や社会にとって価値ある製品・サービスとは何かを追求し、より省資源と安全でクリーンな社会づくりに向け、社員全員一人一人が真剣に考え、一つ一つの物事に誠実に取り組んで参りたいと考えています。本報告書に掲載した当社の取り組み姿勢や成果に対し、皆様方からのご意見、ご感想をいただければ幸いに存じます。

代表取締役社長

岩波 清久

会社概要

社　　名	日本ピラー工業株式会社（NIPPON PILLAR PACKING CO.,LTD.）
所 在 地	本　　社／〒532-0022 大阪市淀川区野中南2丁目11番48号
	三 田 工 場／〒669-1333 兵庫県三田市下内神字打場541番地の1
	福知山事業所／〒620-0853 京都府福知山市長田野町2丁目66番地の3
創業・資本金	創　　業／1924年（大正13年）
	設　　立／1948年（昭和23年）
	代 表 者／代表取締役社長　岩波　清久
	資 本 金／49億66百万円（2012年3月現在）
	上場証券取引所／東京証券取引所 市場第1部 大阪証券取引所 市場第1部
従 業 員 数	2011年度　485人
主要生産品目	メカニカルシール、フレキシブルカップリング、 グランドパッキン、ガスケット、ふっ素樹脂製品、 支承製品、ニューセラミック製品
ホームページ	http://www.pillar.co.jp/

製品に関するお問い合わせ先

本社
〒532-0022
大阪市淀川区野中南2丁目11番48号
TEL：(06) 6305-1941
FAX：(06) 6305-0606

東京支店
〒100-0011
東京都千代田区内幸町2丁目2番2号（富国生命ビル）
TEL：(03) 3508-1611
FAX：(03) 3508-1881

横浜支店
〒231-0012
横浜市中区相生町6丁目113番地（桜木町ANビル）
TEL：(045) 201-1361
FAX：(045) 201-1391

名古屋支店
〒461-0005
名古屋市東区東桜1丁目4番13号（アイ高岳ビル）
TEL：(052) 962-7861
FAX：(052) 961-5934

京都支店
〒600-8482
京都市下京区堀川通綾小路下ル
綾堀川町293番1（堀川通四条ビル）
TEL：(075) 353-4335
FAX：(075) 353-4336

大阪支店
〒532-0022
大阪市淀川区野中南2丁目11番48号
TEL：(06) 6302-5201
FAX：(06) 6305-0373

沿　革

■本 社

■三田工場

■福知山事業所

1924年　神戸市灘区に日本ピラー工業所を創設
1926年　大阪市淀川区（現・本社所在地）に工場を新設、工業用漏止めパッキンの本格的生産を開始
1932年　自動車用及び船舶エンジン用ガスケットの生産を開始
1948年　株式会社に改組し、資本金2百万円で日本ピラー工業㈱を設立
　　　　東京出張所（現・東京支店）を開設
1951年　わが国で最初にメカニカルシール（軸封装置）を開発し、生産を開始
1952年　高温・高圧管フランジ用バーチカルガスケットを開発
　　　　ふっ素樹脂製品（商品名ピラフロン）の生産を開始
1967年　兵庫県三田市に三田工場を新設
1984年　大阪証券取引所市場第二部特別指定銘柄に上場
1989年　京都府福知山市に福知山工場を新設
1993年　シンガポールに東南アジアの販売拠点として日本ピラーシンガポール㈱を設立
1995年　大阪証券取引所市場第二部に上場
1999年　米国に日本ピラーアメリカ㈱を設立
2001年　東京証券取引所市場第二部に上場
　　　　東京証券取引所及び大阪証券取引所市場第一部に上場
　　　　台湾に台湾ピラー工業㈱を設立
2003年　中華人民共和国に蘇州ピラー工業有限公司を設立
2005年　熊本県合志市に九州工場を新設
2007年　中華人民共和国に上海ピラートレーディング有限公司を設立
2008年　兵庫県加東市に日高精工㈱東条工場を新設
2009年　兵庫県加東市にエヌピイ工業㈱東条工場を新設

神戸支店
〒673-0898
明石市樽屋町1番29号（日工住友生命ビル）
TEL：(078) 914-6654
FAX：(078) 914-6643

広島支店
〒732-0827
広島市南区稲荷町4番1号（住友生命広島ビル）
TEL：(082) 568-2541
FAX：(082) 262-6685

九州支店
〒861-1116
熊本県合志市福原1番25号
TEL：(096) 292-4511
FAX：(096) 292-4521

幅広く社会に貢献するピラー

1 カセットシール®

使用例 石油精製・化学プラント/食品・薬品工場

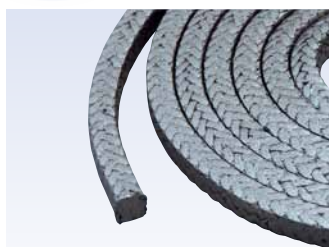
取り付けが容易なカートリッジタイプのメカニカルシールで、シール面にはナイフエッジ構造を採用し、プラントの信頼性向上、在庫削減、省力化に役立っています。

2 EDP®パッキン

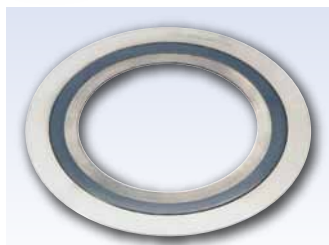
使用例 石油精製・化学プラント

高気密性が要求される米国・EUの各種規格基準に適合した、これからの環境時代に対応できるバルブステム用グランドパッキンです。

3 ピラーフォイル® 低トルクパッキン（#6315CH）

使用例 タンカー/石油精製・化学プラント

バルブステムからの漏れを制御する膨張黒鉛を主材料としたグランドパッキンです。シール性能に優れ、大気汚染防止、環境改善に役立つグランドパッキンです。

4 ピラーテクノブラック® ガスケット（#2603-EEE）

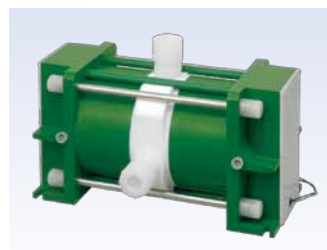
使用例 火力発電所/石油精製・化学プラント

広い温度範囲で長期安定したシール性を発揮することから、汎用用途のみならず、真空、LNGなどの厳しい用途まで幅広くご使用いただけます。

4
火力発電所
5 6 7
半導体製造工場
病院

プロダクト

タンカー
石油精製・化学プラント
食品・薬品工場
商業施設
多目的ドーム

使用例 半導体製造工場

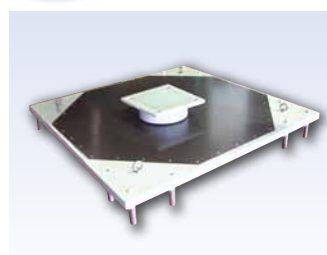
5 大容量ベローズポンプ PKシリーズ

「耐薬品性」「クリーン性」「耐熱性」を満たしながら、コンパクトで大流量、かつ高揚程が必要な用途でも使用可能な大容量ベローズポンプです。

使用例 半導体製造工場

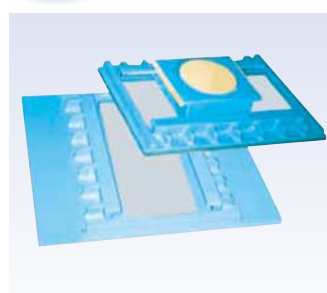
6 スーパー300タイプフィッティング®

配管内に段差が起こりにくい設計の継手で、流路を妨げず、圧力損失・マイクロバブルの低減を実現しています。

使用例 半導体製造工場/商業施設/病院/多目的ドーム

7 剛すべり支承

剛すべり支承は、地震発生時に生じる水平方向のエネルギーを低摩擦ですべることにより吸収し、多様な免震構造を可能としています。

使用例 商業施設/病院/多目的ドーム

8 ユニトン支承

ピラーユニトン支承は、ローラー機能とピン機能を備えたすべり支承です。主に地震時や暴風時に生じる建築物の揺れを吸収し、構造物の安全性を高めています。

マネジメント体制

ステークホルダーへの考え方

私たちは、事業環境の変化に対応し、
お客様の要望に応える新しい価値を提案・提供できる体制の構築を目指しています。

コーポレートガバナンス体制

当社では、コーポレートガバナンス体制の徹底運用を経営の最重要課題の一つとして取り組んでいます。グループの企業活動の原点でもある「お客様満足」に徹底して取り組むために、健全かつ透明な意思決定を迅速に行うことを目的としており、お客様からの高い評価と信頼を得ることに努めています。

また、そのような取り組みを通じて、企業の持続的な成長と収益の実現を可能にし、企業価値を向上させ、株主の皆様をはじめとするさまざまなステークホルダーの皆様に貢献して参ります。

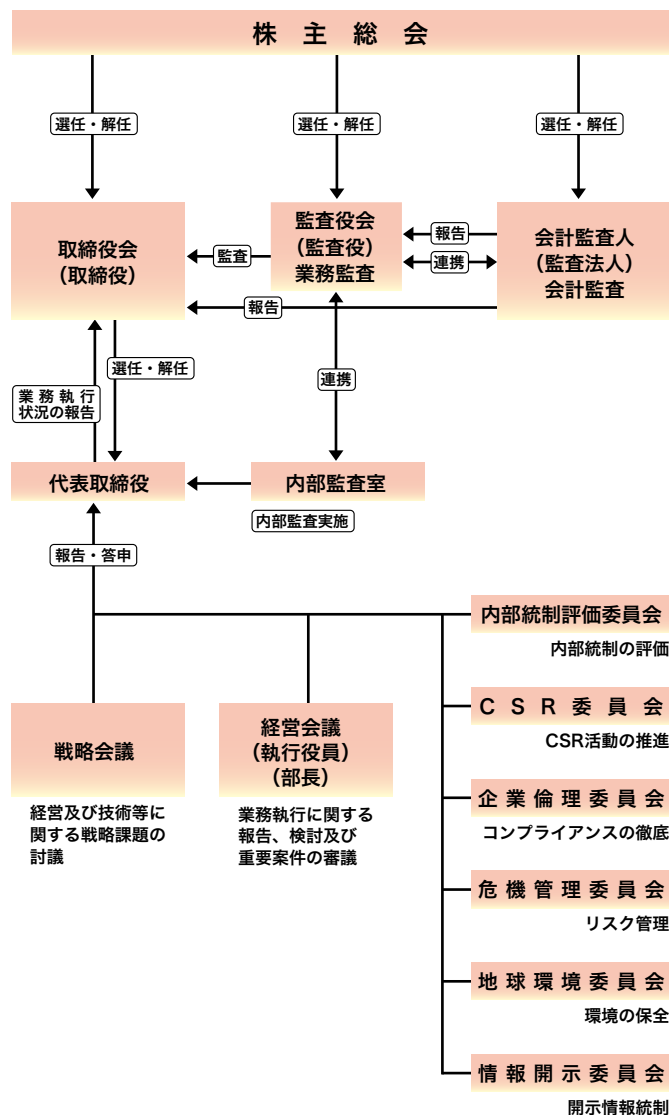
株主総会を頂点とする体制のもと、各種の会議や委員会を必要に応じて改編することで、当社の課題をより的確に把握し、迅速な対応へと繋げています。

財務報告に係る内部統制

金融商品取引法に基づく財務報告に係る内部統制報告制度への対応として、社内体制の構築及び経営者による評価を行い、その評価結果を株主・投資家の皆様へ内部統制報告書として2008年度より開示しています。内部統制推進組織として内部統制評価委員会を設置し、独立的な内部監査人の任命、プロセスオーナー制度や自己点検制度の導入による責任体制の明確化や効率的な整備・運用状況の評価を実施することで、財務報告の信頼性の確保を図ると共に継続的な改善を行います。

内部統制システムに関する基本方針

①コンプライアンス体制の整備
②情報保存管理の運用
③リスク管理体制
④取締役の効率的職務執行体制
⑤グループ会社の管理体制
⑥監査役による監査体制

コーポレートガバナンス図

コンプライアンス

企業活動にとって重要なステークホルダーの一つである地域や社会に対し、私たちは法令を順守し、倫理的な企業活動を行うことを最も基本的な行動規範の一つに掲げています。この行動規範の徹底は、社内での「コンプライアンス研修の実施」という形で取り組んでおり、また独自のコンプライアンス教育資料の作成・配布、職場単位で勉強会の実施を奨励することで、従業員の意識徹底を図っています。個人情報保護法をはじめ、下請法強化に対応するための社内での勉強会実施など、常に必要な周知徹底に尽力しています。また、内部通報体制として通報窓口を「社内」「社外」にそれぞれ設置し、法的・倫理的な問題に適切に対処する体制をとっています。

▲入社時、CSRマネジメントプログラム研修の様子

CSR推進体制

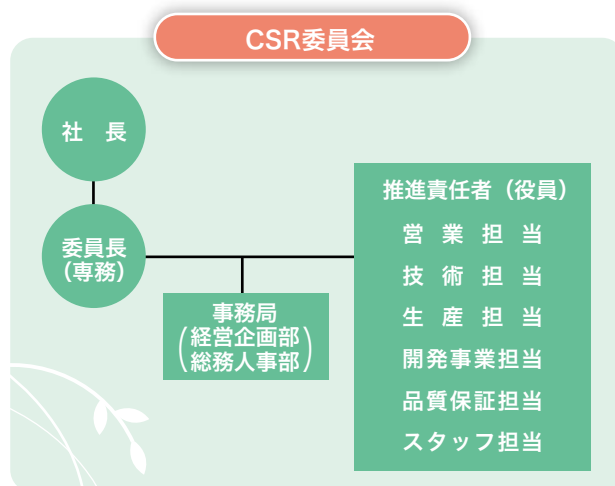
当社の"CSRマネジメントシステム規程"は、経営理念に沿って住みよい地球と豊かな社会環境づくりに貢献していくため、マネジメントシステムの基で計画立案と実行を継続的、かつ有効に行っていくことを目的に制定しています。私たちは、社会と当社が緊密に繋がっていることを自覚し、ステークホルダーとの対話を通じて社会的課題に積極的に取り組み、両者が持続的に発展するための活動に努めています。

更に、活動の基盤にはコミュニケーションが重要であることを認識しており、内部コミュニケーションでは、CSRについての活動の目的・目標、その考え方について定期的に最新動向を踏まえ周知・啓蒙しています。また、ステークホルダーとのコミュニケーションを深めていくため、CSR委員会・関係部門はその課題を明確にし、指標化することによって進捗状況を把握し円滑な関係の維持・向上を目指しています。

当社ではお客様からいただいたアンケートを基に、社会の関心と信頼に応える情報開示に努めて参ります。

2010年には、社会的責任に関する国際規格であるISO26000が発効されました。ここでは、7つの中核主題として、①組織統治、②人権、③労働慣行、④環境、⑤公正な事業慣行、⑥消費者課題、⑦コミュニティへの参画及び発展が示されています。現在これらの主題を視野に入れ、CSR活動を発展させているところです。

現在のCSR委員会は、①ステークホルダーとのコミュニケーション実績及び内容、社会的要請の確認、②CSR課題の検討・評価・検証、③評価基準の見直し、④CSRマネジメントプログラム（結果と次年度課題）の検討・評価・検証、⑤ステークホルダー及び対象分野の見直し、⑥基本方針及び本規程の見直し等を行っています。また、実効性を担保するためにCSR活動の実施状況について内部監査室が監査を行いCSR委員会に報告し改善指示内容の検討をしています。

製品安全／お客様への取り

ステークホルダーへの考え方　お客様

お客様に満足いただける高品質で安全な製品を提供するために、
品質保証活動の推進及び顧客満足向上に努めます。

品質マネジメント

品質理念

私たちは、社是「品質第一」に基づき、「流体の漏れを止める技術」を核として、その技術を活用して顧客の要求に合った魅力ある信頼性の高い「流体制御関連機器製品とサービス」を経済的に供給し、省資源と安全でクリーンな地球環境保全を目的に、広く国際社会に貢献します。

品質方針

日本ピラー工業株式会社は、メカニカルシール、フレキシブルカップリング、グランドパッキン、ガスケット、ふっ素樹脂製品、支承製品及びニューセラミック製品の開発、設計、製造をしています。

さらに品質理念に基づく顧客ニーズに沿った、新しい製品を提供するために、研究開発を進めています。

これらの事業活動により顧客満足を得るために、品質マネジメントシステムを確立し、その有効性を評価して継続的な改善を組織で実施します。

1. 事業活動の基盤の確立

「見える化」「コミュニケーション」「人材育成」を基軸とした自工程完結活動により、事業活動の基盤を揺るぎないものとし、向上活動への足がかりとします。

2. 継続的な品質向上

2.1　顧客満足の向上

対象となる組織の全部門は、顧客満足を得るために自部門で出来る必要な活動（顧客への提案・情報提供、顧客ニーズに適合した品質の確保、価格・納期並びにサービスの提供など）を品質目標として定め、向上に努めます。

2.2　品質教育と訓練

品質向上の根底は人材の育成にあり、品質教育と訓練を計画的に実施します。

3. 品質マネジメントシステムの改善

3.1　対象となる組織の全部門に、品質に関する自覚・認識の高揚を図るため、従業員に教育訓練、朝礼並びに文書などによる啓蒙活動を行い、知識技能の向上に努めます。

3.2　内部品質監査を実施し、品質マネジメントシステムの維持及び改善を図ります。

4. 品質方針の見直し

品質マネジメントシステムの継続的改善のため、品質方針は年1回見直しを実施します。

担当者からのコメント　品質保証部　部長　宮本　正樹

市場ニーズの多様化により、製品とサービスの質の向上を実現し、顧客満足を得ることがメーカーとして重要な時代となっています。
社員の一人ひとりに「後工程=お客様」という考えを浸透させて、「後工程の満足」これを連鎖させることで、最終的には顧客満足に繋げられる様に、当社では2010年度より自工程完結活動を展開しています。
手戻り（クレーム）の無い工程実現に向けて活動する中で、より一層の品質向上に努め、市場の皆様に信頼していただける製品とサービスの提供を心掛けて参ります。

品質保証推進体制

▲第4回自工程完結活動改善成果発表会

お客様に満足いただける高品質で安全な製品を提供するために、品質理念・品質方針を定め、ISO9001に基づく品質マネジメントシステムを構築し推進しています。

半期毎に行われる担当役員によるマネジメントレビューでは、お客様からいただいたご意見への対応や、モノづくりに対する改善状況を確認し、月例では、製品群別に生産・技術・品質保証部門のメンバーによりQA推進会議を開催し、品質指標に対する実績や対策・向上活動について審議しています。

更に、品質方針にあります「事業活動の基盤の確立」として自工程完結活動により品質向上を図ります。

不適合を出さないためには、仕事をしているその時点で、良品判断ができることが重要です。上司と部下が"コミュニケーション"をとり、良品条件を明確化、共有化する"見える化"を行い、常に納得のいく仕事ができ、自信を持って仕事を進めることができる、これが"自工程完結活動"です。活動の共有化として、「自工程完結活動改善成果発表会」を開催しています。

また、社内資格認定制度により、内部品質監査員・購買先監査員・検査員・特殊工程作業者・特殊工程検査員などを社内認定し、それぞれが専門性を活かして品質の向上・安定に努めています。

ISO9001

DET NORSKE VERITAS
MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATE
日本ピラー工業株式会社

▲認証証明書

1995年2月に国内シールメーカーでは初の国際規格ISO9001の認証を取得しました。

製品開発時の検証から製品をお客様にお届けした後のサービス活動までの業務について、常に改善を行い、顧客満足の向上を目指した活動を行っています。また、2011年度の更新監査では品質マネジメントシステムのプロセス及びその有効性の確認として、

- 自工程完結活動
- 全社的な共通の教育訓練計画及び効果的なOJT教育の実施
- 日常業務に直結した品質目標設定

これらが「良い活動への所見」として挙げられました。

製品の安全性

安全品質第一の実行

社是の一つである「品質第一」の考え方を基礎に、ISO9001の品質システムをベースにして、製品開発から製品寿命・廃棄に至るまでの各段階で、全ての組織は互いに協力し合い、安全で高い信頼性を持った製品の作り込みを行います。

経済的な製品安全の実行

製品に要求されている品質仕様と、製品に有すべき安全性を明確にして、お客様の信頼を得る合理的、かつ経済的な安全製品を供給します。

製品開発から設計・生産・販売・アフターサービスにいたる全ての段階で、求められる品質実現の実行

- 新規開発製品には、企画、設計、生産準備、販売準備、本格生産移行とさまざまな段階があります。適切な段階において確かな製品品質・製品安全のために設計審査(デザインレビュー)を実施しています。
- 安全にご使用いただくための"注意喚起"や"警告表示"を取扱説明書等で行っています。
- 社内不適合・社外不適合の原因を分析し、再発防止に努めています。
- 流出した不適合に対し、必要な対応は担当役員に諮って決定しています。重大事項が予想される場合は「直ぐにお客様へ危険予測をお知らせする」「できる限り早く対策準備を完了する」ことをシステムとして徹底しています。

従業員への取り組み

ステークホルダーへの考え方　**従業員**

「挑戦意欲あふれる組織風土の醸成と働きやすい職場づくりを目指して」

私たちは、時々刻々と変化する経営環境に対応し、顧客志向の目線で"課題の解決"に取り組む従業員の育成と各職場の労働安全衛生の向上に努めるとともに、それらを通じて挑戦意欲あふれる組織風土づくりに注力しています。

労働安全衛生方針

安全管理

本社では、『法令を順守し、健康で活力あふれ、安全で働きやすい快適職場』を目指し、毎月２回の産業医による健康管理や職場環境の安全確認パトロールの実施、また専門カウンセラーによる毎月１回の派遣カウンセリングの実施などを行い、従業員の"健康障害の防止"と"自律的な健康維持推進"に努めています。

工場では、2011年度は「"三現主義"でリスクを減らし無災害を継続する！」という基本方針を掲げ、労働災害の撲滅に向けて、未然防止と再発防止の両面から対策に取り組み、工場全体の安全レベルの向上を図っています。

「現場・現物・現実」と向き合う重要性を知り、「自分の目で見、耳で聞き、肌で感じ、そして考える」という三現主義を行動基準と定めて、実践します。

働きやすい職場環境

工場での取り組み

〈職場環境の改善〉

安全で働きやすい職場環境づくりのため、職場巡視や5S活動等の基本活動の徹底を図り、リスクアセスメントをはじめとする危険予知活動を通じて、災害の未然防止と災害リスクの低減を図っています。

〈安全教育〉

「人のレベルアップ」として、雇入れ時だけでなく、各階層別に安全衛生教育を繰り返し行い、安全な作業ができる作業者の育成を心掛けています。
今年度は特に責任者に対する指導力向上教育を「安全塾」にて重点的に行っています。

〈交通安全教育〉

通勤途上、及び業務上での安全を確保するために、交通安全ビデオ講習や昼礼などを通じて従業員の意識啓発を進めています。また三田工場では、毎年自家用自動車協会が主催する無事故・無違反運動「チャレンジ100」に参加して、安全運転意識の浸透を図っています。

▲現場リスク確認風景

労働災害データ：'07～'11年度

	三田工場		福知山事業所		総計
	休業	不休	休業	不休	
07年度	0	0	0	2	2
08年度	0	4	0	4	8
09年度	0	2	0	1	3
10年度	0	2	1	1	4
11年度	0	2	0	1	3
総計	0	10	1	9	20

▲昼礼風景

オフィスでの取り組み

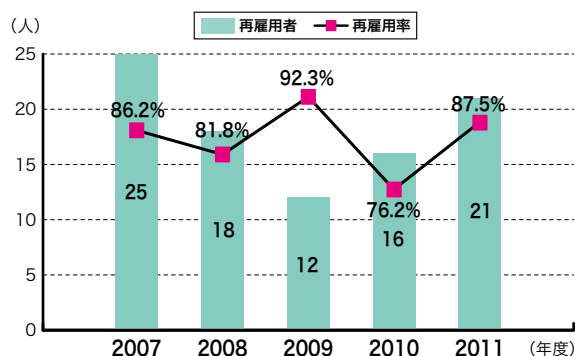
私たちは、従業員一人ひとりが心身ともに健康で、仕事にやりがいと生きがいを持って働ける環境づくりを目指してさまざまな取り組みを進めています。産業医による健康相談、専門カウンセラーによる派遣カウンセリングの実施、従業員のための外部相談窓口「EAP(Employee Assistance Program:従業員支援プログラム)」の充実などが一例です。今年度からは海外に赴任している従業員の心の健康にも配慮し、EAPサービスの窓口を開通するなど充実に努めました。

こういった取り組みを通じて、過重労働による健康障害の防止、心の健康づくりの向上、“従業員がいきいきと、その能力を最大限に発揮して働ける職場づくり”の実現を目指し企業活動の発展に貢献したいと考えています。

多様な人材の活用

定年退職者の再雇用

私たちは、今後ますます重要となるシニア世代の働く職場づくりの実現を目指し、60歳の定年を迎えた従業員についてもいきいきと働くことのできる体制づくりに努めています。今年度は、それまで定年の2年前に社外で行っていた従業員向けのシニアライフプランセミナーを、5年前の従業員のその家族まで対象を広げるとともに、社内の施設において実施するなど、従業員の参加のしやすさ・利便性にも配慮しました。企業の競争力を高めるためにも、シニア世代の豊かな経験知を最大限に活かし、彼らの働きがいを高める体制づくりを目指しています。

定年退職者の再雇用率の推移

人材育成

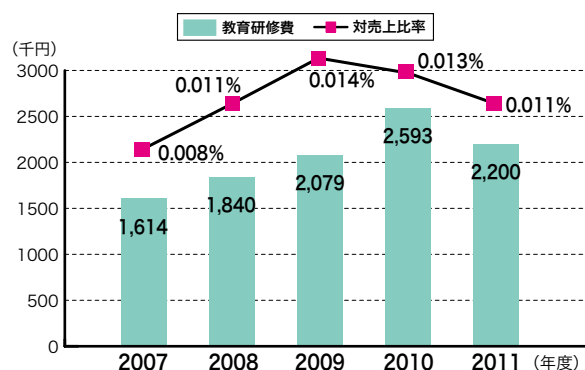
キーワードは“自律”と“変化に対応する力”

多様化するグローバル社会のニーズに対応し新しい価値を提供していくためには、多角的な視点から生まれる新しい発想が欠かせません。

私たちはそういった組織風土づくりの一環として、従業員一人ひとりの自発的な能力向上を目指した“自己啓発通信研修”を推進しています。新入社員から中堅社員、国内のグループ会社や海外赴任者までを含め、多くの従業員が毎年取り組んでいます。

2011年度では、従業員に配布する一冊の講座概要一覧の中に、複数の機関にわたるより多くの研修コンテンツをまとめ、従業員の選択肢の拡大と受講意欲の向上に努めました。その結果、特に生産現場や技術系の従業員などでより実践に即した専門的なコースを選択する者が増え、実際の業務に役立てています。

社会のニーズが変化する中、従業員が仕事における基礎をしっかりと身につけ、自己の能力に自信を持って働く環境をつくっていくことが、その先の環境変化にも対応する力に繋がると考えています。

今後は組織の継続的な発展と社会への貢献を目指して、真のリーダーシップを合わせ持った人材の育成、地球規模で課題解決を思考していけるグローバルリーダーの育成に注力していきます。

トピックス ▶ 評価者育成研修の実施

2011年度から人事評価制度を改訂したことに伴い、評価者間の共通意識の醸成、“育成”を主眼に置いた上司と部下の適切なコミュニケーションの充実を目的に、全管理職(役員含む)を対象とした「評価者育成研修」を実施しました。

簡単なロールプレイを通じて、部下に仕事を任せるときの伝え方や目標の持たせ方、新しい評価制度での部下育成の視点の共有など、日常のマネジメントに活用できる実践的な研修となりました。

今後も「よりよい組織風土の醸成」を目指してあらゆる視点から研修を実施していきます。

日本ピラー工業について
社会性報告
環境報告

お取引先様への取り組み

ステークホルダーへの考え方　お取引先様

「お取引先様とは、共存共栄」

当社方針の共有化のもと、健全なパートナーシップの構築に努力するとともに、「公平・公正な取引 ✚ QCDの確保 ✚ グリーン調達」を求めて参ります。

お取引先様とのパートナーシップ

お取引先様方針説明会

当社では、当社方針をお取引先様と共有化し、信頼関係を築きあげながら、国内外を問わず公平・公正で自由な競争のもと、最適調達が実現できるようにと、例年「お取引先様方針説明会」を開催しています。

2011年度は、東日本大震災のため開催を見送りましたが、2012年度方針説明会を開催し、全社方針／各部門方針／品質方針／環境方針をご説明し、競争のできるQCD及び量の確保、サプライチェーンリスク管理の充実、グリーン調達に向けた取り組み等について情報を共有化しています。

▲方針説明会

表彰制度

当社では、年度毎にお取引先様の貢献度を総合的に評価し、部門別（メカニカルシール、グランドパッキン・ガスケット、ふっ素樹脂製品）及び全社的な観点から「お取引先様方針説明会」開催時に表彰しています。

部門別の現場に密着したお取引先様の表彰により、更なるご協力が得られるとともに、他のお取引先様の啓蒙に繋がっています。

▲表彰

反社会的勢力への対応

当社は、適切かつ健全な企業活動を展開するにあたり、「企業が反社会的勢力による被害を防止するための指針」に従い対応しています。そのため、反社会的勢力に対しては、お取引先様とも連携をとりながら、確固たる信念を持って断固とした姿勢で臨み、関係を遮断し、公共の信頼を維持・継続するべく努力しています。

（反社会的勢力に対する方針）

①取引を含めた一切の関係を遮断

②組織としての対応と外部専門機関との連携

③裏取引や資金提供の禁止

④有事における法的対応

トピックス　調達部　主査　井上　麻紀

2011 年度は、REACH 規則の追加を含む「グリーン調達基準書」改訂版を発行しました。また、お取引先様への品質監査時には、環境への取り組み状況も併せて調査させていただきました。今後もお取引先様へのグリーン調達基準の指標周知を通じて、環境負荷低減に向けた情報の共有化を図って参ります。

株主・投資家の皆様への取り組み

ステークホルダーへの考え方

株主・投資家の皆様

株主・投資家の皆様の立場を尊重し、
企業情報を積極的かつ公平に開示します。

基本的な考え方

当社は、健全な財務体質を堅持しつつ、環境に即した事業展開と効率的な経営を行って参ります。また、中長期的な視点で安定した利益と成長を図ることによって企業価値の向上を目指し、株主・投資家の皆様の期待に応えていきます。

配当方針

株主の皆様への利益還元を経営上の重要課題の一つとして位置付けており、安定的かつ継続的な配当と配当水準の向上に努めることを基本方針としています。内部留保金につきましては、企業体質の強化や安定的な業容の拡大のために充実が不可欠であると認識し、競争力強化や新技術の開発、研究開発など長期的な視点に立って、将来の企業価値を高めるための投資に有効に活用して参ります。

株主・投資家の皆様とのコミュニケーション

株主総会の開催

私たちは、"公正で適切な情報開示"という会社設立以来からの基本理念に基づき、株主様に対し社長自ら経営状況の報告をさせていただく大切な場として、株主総会の円滑な運営に尽力しています。

当社の定時株主総会は、毎年6月下旬に大阪本社の大会議室において開催され、映像等による視覚的でわかりやすい事業報告を心掛け、営業結果や各製品部門別における事業概況、対処すべき課題などについても内容の見える化に努めています。本年6月開催の第64回定時株主総会では、3件の議案について審議が行われ、それぞれ承認可決されました。

今後もより開かれた株主総会を目指して、工夫を重ねて参ります。

▲ピラーレポート（営業のご報告）▲

IR活動

▲資産管理フェアブース

個人投資家向けIR活動として、証券会社などが主催する個人投資家向けイベントの参加を行っています。また、IR担当部門長が中心となり、証券会社、信託銀行、投資顧問会社、投資信託会社などのアナリストを対象に、随時、会社概要業績などについて説明会を実施しています。当社ホームページのIR・投資家情報においては、決算短信などの決算情報、有価証券報告書及び四半期報告書、財務指標などを掲載しています。また、ニュースリリースとして決算情報以外の適時開示資料も掲載しています。

地域社会への取り組み

ステークホルダーへの考え方　地域社会

「環境保全こそが人類共通の最重要課題である」を主軸に、地域社会貢献活動や環境負荷の継続的な削減に取り組んでいます。
また、地域とのコミュニケーションを推進し、私たちの理念や活動についてご理解いただけるように努めています。

地域ボランティア・社会福祉活動

5Sデー（クリーンデー）

地域の一員として地域の方々から喜ばれるように、三田工場及び福知山事業所ともに地域の美化・環境保護活動の一環として、月に一度、工場周辺エリア（約1,5Km）の清掃活動を行っています。
清掃中に「ごくろうさま」と声をかけてくださる方もいらっしゃって、とても有難く感じます。

◀5S風景

色々な人のために

定期的・継続的な社会福祉活動として、年２回工場内での献血活動や、ペットボトルのキャップやプルトップの寄付を実施しています。
2011年度は東日本大震災による多くの被災者の方々の救済及び、被災地の復興に役立てていただくため、僅かではありますが、寄付金・義援金の協力をさせていただきました。また、引き続き全従業員及びグループ企業へも災害募金を呼びかけています。

◀献血風景

節電への取り組み

東日本大震災に伴う政府の節電政策に従い、各工場内にてさまざまな施策を効果的に組み合わせ実施することにより、目標とされている「ピーク時の最大使用電力の前年比15%以上削減」に取り組んで参りました。
具体的な対策としては、適切な空調管理、蛍光灯の間引き、照度抑制、使用していない電器機器類の電源オフ、社内設置自動販売機の見直し等です。
今後も、社内で浸透した電力の適切な使用に対する姿勢・考え方を継続して参ります。

地域とのコミュニケーション

地域の学びを支援

子供や若者への取り組みとして、地元中学生の実社会体験学習「トライやる・ウィーク」、及び地元高校生や大学生のインターンシップ（就業体験）の受入を毎年実施しています。

地域活動への参加

福知山事業所では今年度、近隣住民の方々に対して工場見学会を実施し、製品がつくられる様子や周辺環境への配慮の取り組みなどをご覧いただきました。
三田工場においても、地域の夏祭りやイベント等の協賛活動を積極的に行っています。

◀体験学習風景

◀体験学習の体験談（文集）

◀工場見学風景

環境方針・環境マネジメント

環境方針

環境理念

私たちは、地球環境の保全が人類共通の最重要課題であることを自覚し、「流体制御技術」を応用した製品とサービスで、省資源と安全でクリーンな環境づくりに貢献します。

環境方針

日本ピラー工業株式会社三田工場及び福知山事業所は、メカニカルシール、フレキシブルカップリング、グランドパッキン、ガスケット、ふっ素樹脂製品、支承製品及びニューセラミック製品の設計、製造をしています。

さらに環境理念に基づく新しい製品を提供するために、研究開発を進めています。これらの事業活動と環境との調和を図るため、環境マネジメントシステムを確立し、環境負荷を減らすための継続的な改善と汚染の予防を図ります。

1. 法規制等の順守

環境関連の法律、規制、協定及び地域との約束事の順守に止まらず、技術的、経済的に可能な範囲で自主基準を設定し、一層の環境保全を図ります。

2. 継続的な環境負荷の低減と環境汚染の予防

2.1 工場及び事業所の主要なエネルギーは電気と灯油とガスです。エネルギーの効率的な利用に努め、温室効果ガスの削減を図ります。

2.2 現在削減対象としている廃棄物はプラスチック、有機溶剤、廃油です。廃棄物の発生を少なくすることに努め、発生した廃棄物の再資源化を図ります。

2.3 揮発性有機化合物の使用量削減、有害化学物質の保管管理及び化学物質の規制への対応を図ります。

2.4 工場及び事業所の周辺は緑に恵まれた立地環境にあり、このすばらしい環境を守るため排気ガス、汚水、騒音等の環境汚染の低減を図ります。

3. 環境にやさしい製品の開発・改良

流体制御関連機器メーカーとして、製造・出荷から使用・廃棄までの環境負荷低減を考え、有害な環境影響を最小にする製品の開発・改良を図ります。

4. 環境マネジメントシステムの向上

4.1 工場及び事業所の従業員に環境責任に関する自覚高揚のため、教育訓練･啓蒙活動を行い、知識や技能の向上を図ります。

4.2 関連会社、協力会社、仕入先会社に環境改善活動に対する理解と協力が得られるように図ります。

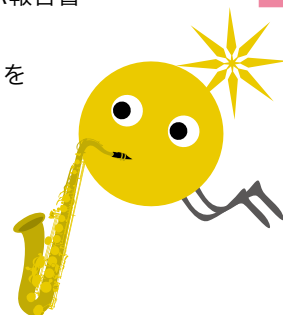
4.3 内部環境監査の質を高めるため、監査員の力量と監査技法の向上に努め、環境マネジメントシステムの継続的改善を図ります。

4.4 品質マネジメントシステムと統合を目指し、効率的、効果的なシステムへスパイラルアップを図ります。

5. 環境方針の公表、コミュニケーション

5.1 環境方針は、工場及び事業所の従業員に周知致します。

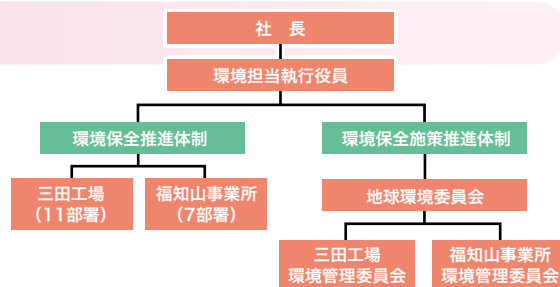
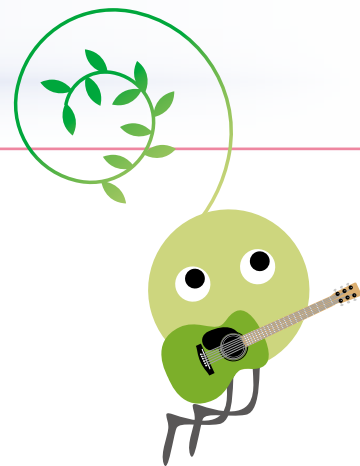
5.2 環境方針及び活動結果は、CSR報告書を用いて、外部に公表致します。

5.3 工場及び事業所の立地条件を認識し、関係官庁、地域住民とのコミュニケーションを図り、地域社会の環境改善に努めます。

環境マネジメントシステム

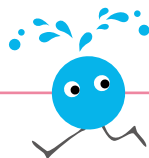
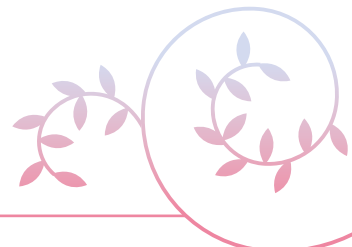
推進体制

当社は、三田工場と福知山事業所による環境管理体制を構築し、環境担当執行役員をトップとした「地球環境委員会」により環境マネジメントシステムを統括しています。

また、各サイトに「環境管理委員会」が組織され、環境側面の特定、環境目的、目標を含む環境マネジメントプログラムの策定や課題の確認、継続的改善を図っています。

また三田工場１１部署、福知山事業所７部署で構成された推進体制からなる環境組織により環境保全活動を推進しています。

著しい環境側面

三田工場及び福知山事業所の事業活動･製品･サービスに関して環境に影響を与える、又は影響を与える可能性のある環境側面を漏れのないように抽出し、定常時、異常時、緊急時の３つの状況に区分して、定量的に評価しました。その評価結果から、環境影響の大きい項目を「著しい環境側面特定化登録台帳」に記載しています。

2011年度　三田工場・福知山事業所「著しい環境側面特定化登録台帳」

	三田工場			福知山事業所		
	環境側面	該当工程又は設備	環境影響	環境側面	該当工程又は設備	環境影響
マイナスの環境側面	酸化クロム排気	セラミック溶射 集塵機	大気汚染 水質汚濁	燃焼ガス	排ガス処理装置	大気汚染（緊急時）
	ふっ素樹脂分解ガス	焼成炉	大気汚染（異常時）	ふっ素樹脂分解ガス	焼成炉 含浸装置	大気汚染（異常時）
	CO_2の排出 （排気ガス）	車両 冷暖房機	大気汚染 その他の地球環境問題	CO_2の排出	吸収式冷温水機 燃焼式排ガス処理装置	大気汚染
	廃パッキン	編組機	水質汚濁 土壌汚染	廃棄物の発生	福知山事業所全体	大気汚染 土壌汚染 資源の枯渇
	ジクロロメタンの使用	製品の洗浄	水質汚濁 大気汚染	ジクロロメタンの使用	製品の洗浄	水質汚濁 大気汚染
	廃棄物の発生	三田工場全体	大気汚染 土壌汚染 資源の枯渇	HCFC-141ｂの使用	洗浄	大気汚染 水質汚濁 土壌汚染
	毒物・劇物の使用	製品の洗浄	水質汚濁			
	騒音の発生	三田工場全体	その他の地域環境問題			
	油の流出	排水ポンプ等	水質汚濁（異常時）			
	硫酸流出	中和処理装置	水質汚濁（異常時）			
	プロパンガス漏洩	実験設備	大気汚染（異常時） その他の地域環境問題			
	HCFC-141ｂの使用	製品の洗浄	大気汚染 その他の地球環境問題			
プラスの環境側面	グリーン調達	購買活動	化学物質の有害影響 廃棄物の発生			
	環境配慮型材料の検討	代替材料 性能評価	その他の地球環境問題			
	設備の保全・ 環境配慮型設備の開発	設備全般	大気汚染 土壌汚染 廃棄物の発生 資源の枯渇 その他の地球環境問題	設備の保全	射出成形金型の保全･改良 生産設備及び共通設備	資源の枯渇
	環境配慮型製品の 開発・改良	製品開発・改良	大気汚染 土壌汚染 水質汚濁 廃棄物の発生 資源の枯渇 その他の地域環境問題	環境配慮型製品の 開発・改良	製品開発・改良	大気汚染 土壌汚染 水質汚濁 廃棄物の発生 資源の枯渇 その他の地域環境問題
	不良率の低減	製品品質の保証	廃棄物の発生 資源の枯渇	不良率の低減	製品品質の保証	廃棄物の発生 資源の枯渇
	環境製品製造情報管理	環境負荷物質情報管理	大気汚染 土壌汚染 水質汚濁 資源の枯渇	廃棄物の低減	3Rの推進	廃棄物の発生 資源の枯渇
	環境マネジメント プログラム実行支援	環境サポート活動	大気汚染 土壌汚染 水質汚濁 廃棄物の発生 資源の枯渇 その他の地域環境問題	環境マネジメント プログラム実行支援	環境サポート活動	大気汚染 土壌汚染 水質汚濁 廃棄物の発生 資源の枯渇 その他の地域環境問題

環境監査　ISO14001

●外部環境監査

ISO14001認証取得サイトである三田工場及び福知山事業所では、環境マネジメントシステムの有効性を確認するため、認証機関DNV（デット　ノルスケ　ベリタス　エーエス）による監査を年1回受審し、審査結果を基に改善活動を実施しています。軽微な不適合については、是正処置を実施し、環境マネジメントシステムが有効かつ適正に運用されていると判定され、認証登録が更新されました。

DNV監査による指摘事項

項目	件数		
	合計	三田工場	福知山事業所
軽微な不適合	2件	1件	1件
観察点	9件	5件	4件

DNV
DET NORSKE VERITAS
MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATE
日本ピラー工業株式会社

▲認証証明書

環境リスクマネジメント

●内部環境監査

環境マネジメントシステムのPDCAサイクルに基づき、内部環境監査を実施しています。監査においては、環境パフォーマンスを組織的かつ継続的に改善するシステムが機能しているかどうかの確認・環境パフォーマンスの向上、法規制の順守、維持等を確認しています。

環境教育

各サイトの特性と業務に合わせ、緊急時の対応訓練、工場法規制研修等、さまざまな環境教育を実施しています。また、サイト内での環境保全教育に加え、社外開催の研修会への参加等、環境教育の拡大を精力的に行っています。

▲EMS研修の様子

法規制の順守への取り組み

環境法規制や自治体などの協定値を確実に順守するため、環境関連の法規制について「環境法規制及びその他の要求事項一覧」にまとめ、順守すべき事項を明確にして定期的に監視測定を実施し、法規制違反や苦情の未然防止に努めています。

2011年度は、規制基準を一部超過しているものがありました。その内容は以下の通りです。

①騒音

三田工場敷地境界線を測定した結果、4箇所の規制値超過が検出され、昨年度より2箇所の増加となりました。排気ファン等、作業環境対策を行った箇所が原因であり、作業環境と地域環境の双方が改善できるよう、今後も改善を実施していきます。

②触媒燃焼式排ガス処理装置（ばい煙）

福知山事業所にて定期測定において、ホルムアルデヒド協定値超過が発見され、排ガスが装置内を早く通過するため処理しきれていないのではと推測し、インバーターによりファンを制御し測定を行った結果、協定値以下で推移しました。

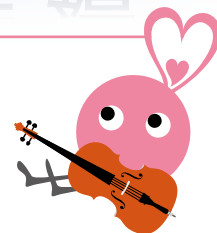
③工場排水

福知山事業所にて排水定期測定において、COD・SSの基準値超過が発見され、研削液排水を処理していた沈殿槽で処理しきれていない排水が流出していたことを確認。沈殿槽の清掃を実施、また、研削排液はドラム缶に回収し産業廃棄物処理とすることにしました。

	該当法	該当施設	規制項目	順守状況	
				三田工場	福知山事業所
大気系	大気汚染防止法	暖房蒸気ボイラー	ばい塵、硫黄酸化物、窒素酸化物	適	―
		温水ボイラー	ばい塵、硫黄酸化物、窒素酸化物	適	―
		吸収式冷温水機	ばい塵、硫黄酸化物、窒素酸化物	適	―
		触媒燃焼式排ガス処理装置	ばい煙	適	不適
		熱処理炉	敷地境界線ふっ化化合物濃度	適	―
		セラミック溶射集塵機	敷地境界線クロム化合物濃度	適	―
		工場集塵機	ばい煙	適	適
		湿式スクラバー排ガス処理装置	ばい煙	―	適
水系	下水道法	工場排水	下水道法に定める項目	適	―
			福知山市環境保全協定に定める項目	―	不適
	水質汚濁防止法	雨水排水	ジクロロメタン	適	適
		湿式スクラバー排ガス処理装置	排水	―	適
土壌汚染	地下水汚染環境基準	敷地内地下水	環境基準に定められた項目で使用実績のあるもの	適	―
騒音	騒音規制法	工場全施設	敷地境界線騒音	左項①	適

―：各工場に該当しない法規制です。

環境活動の目標と実績

著しい環境側面により抽出された環境負荷の低減を行うため、以下の環境目的を掲げた環境マネジメントプログラムを作成し、目標達成に向け環境改善活動に取り組んでいます。

環境活動の目標と実績（表）

No.	環境目的	三田工場		福知山事業所	
		2011年度環境目標	活動実績	2011年度環境目標	活動実績
1	エネルギー使用量の削減	2009年度比　2.0%削減 （出荷高原単位）	2009年度比19.3%削減 使用量は0.7%増加したが、出荷高が24.8%増加したことが影響	2009年度比　14%削減 （出荷高原単位）	2009年度比44.2%削減 使用量は40.4%増加したが、出荷高が68.8%増加したことが影響
	CO_2排出量の削減	2009年度比　2.0%削減 （出荷高原単位）	2009年度比6.5%削減 しかしCO_2排出量は16.6%増加	2009年度比　2.0%削減 （出荷高原単位）	2009年度比4.1%削減 しかしCO_2排出量は26%増加（注3）
2	有害物質の使用量削減、収支管理	鉛による土壌汚染の未然防止	・鉛材の維持管理を実施 ・維持管理マニュアル作成中	――（注2）	――
		鉛使用パッキンを2011年度までに全廃する	客先殿に代替品の提案を推進するが全廃には至らず		
		ジクロロメタンの使用量 2009年度比　20%削減 （出荷高原単位）	2009年度比25.6%増加 大気放出防止管理の徹底を実施するが削減には至らず	ジクロロメタン使用量 2009年度比3.0%削減 （出荷高原単位）	2009年度比33.1%削減 生産量増加のため使用量は11.6%の増加
		環境負荷物質の管理	規程の見直しを実施、化学物質の管理体制を強化	――	――
		HCFC-141b（注4）購入量を2011年度までに全廃する	代替品変更への工程変更審議を経て、12月に全廃を達成	HCFC-141ｂを代替品への切替により撤廃	昨年度からテストを繰り返し実施、9月末に全廃し、代替品に移行した
3	グリーン調達（注1）の推進	グリーン調達基準書の運用	取引先訪問時にグリーン調達基準書の周知を実施	――	――
		エコ協力企業への優先発注	木材パレット⇒樹脂パレットへ変更等、環境負荷物質低減活動実施	――	――
4	法的要求事項の順守	ふっ化水素（注5）の発生０件 （ふっ素樹脂熱処理炉）	緊急時対応訓練を実施、結果検証のうえ規格改定を実施	触媒燃焼式排ガス処理装置の排ガス市規制基準値以下の維持	ホルムアルデヒド協定値2ppmに対し4.6ppmと超過、行政へ報告し改善方法を検討 装置を改造し測定を行った結果、協定値以下を維持中
		クロム粉の排出０件 （セラミック溶射、集塵装置）	・フィルター破損：1件発生 ・2012年3月、集塵機二次フィルターの設置完了	――	――
		敷地境界線騒音基準値以下	発生源対策（空調機室外機の対策検討）、運転時間の再確認・検討	スクラバー（注6）排ガス処理装置排ガス市規制基準値以下の維持	協定値以下の維持
				ふっ素樹脂熱処理炉の過高温によるふっ素樹脂分解ガス発生の事故0件	事故0件
		工場排水水質を下水道法及び水質汚濁防止法の基準値内に維持	事故0件達成 日常管理の徹底、薬液管理、廃液運搬時リスク検討実施	工場排水水質の市規制基準値以下の維持	2項目の協定値超過 ・化学的酸素要求量 協定値　300mg/ℓ →560mg/ℓと超過 ・浮遊物質 協定値　300mg/ℓ →680mg/ℓと超過 対策実施後は協定値以下を維持
		有害液体の流出事故0件	油水分離槽点検、廃棄物置場、切粉廃却場の管理 維持管理マニュアルの整備	――	――
5	廃棄物の発生量の削減	廃棄物再資源化の促進 液体廃棄物リサイクル率　95% 固形廃棄物リサイクル率　45%	リサイクルに関する規定類を整備し、 液体廃棄物　：　85.8% 固形廃棄物　：　40.5% となった	リサイクルの推進として固形廃棄物のリサイクル率75%実施する	リサイクル化は定着し継続実施中 78.5%実施
		廃棄物の発生量を 2009年比　20%削減する （出荷高原単位）	2009年度比,10%の削減に留り未達成となった	総廃棄物排出量 2009年度比　5.0%削減 （出荷高原単位）	2009年度比　1.4%削減 未達成 廃棄物発生量65.3%は増加
6	環境配慮型製品の開発	安全でクリーンな環境づくりに貢献する製品を開発・改良する	実績4件（開発継続中）	射出成形金型の保守、改良により安全でクリーンな環境づくりに貢献する	モールドベース等の改造を実施
		安全でクリーンな環境づくりに貢献する生産設備を開発・改良する	実績2件	生産設備及び共通設備の改良・導入により安全でクリーンな環境づくりに貢献する	実績3件
		サービス工事自責クレーム0件	1件/年となり未達成	安全でクリーンな環境づくりに貢献する製品を開発・改良する	実績4件
		環境負荷物質を含有しない材料への切換え	環境負荷物質を含まない試作品の評価、工程変更実施	――	――
7	環境負荷低減のための教育訓練の実施	教育訓練の実施	教育訓練計画により実施	教育訓練の実施	教育計画に基づき実施
		仕入先様・協力会社様への要求事項の伝達及び指導	協力会社殿への教育研修の実施 CSR報告書の送付	協力会社様への要求事項の伝達及び指導	環境方針、EMPの伝達教育実施
8	環境ボランティア活動実施	１回／月	工場周辺の美化活動を実施 1回/月実施	１回／月	工場周辺の美化活動を実施

注1．グリーン調達：環境負荷の少ない製品・部品・原材料を優先的に調達すること。
2．主に三田工場の活動のため、福知山事業所ではプログラムに入れていない。
3．CO_2の排出部署のみの出荷高～原単位を算出し、前年度比較を行っています。
4．オゾン層破壊物質であるフロン類の一つ。
5．ふっ化水素：ふっ素樹脂製品加工時、異常高温になった場合にのみ発生します。
6．スクラバー：排気ガスに含まれる有害物質除去装置です。

省エネルギー・地球温暖化対策

省エネルギー

●工場合計（三田工場＋福知山事業所）

環境方針に基づき、「エネルギーの効率的な利用に努め、温室効果ガスの削減」を目標として、設備の省エネルギー化を推進しています。エネルギーの総使用量は、熱量に換算したもので表しています。この熱量と出荷高から原単位（出荷高千円あたりの熱量使用量）を算出し、削減活動に取り組んでいます。その結果、2010年度と比較し原単位で6.6%削減しました。

●三田工場

クールビズ／ウォームビズによる空調温度や事務所の蛍光灯本数の見直し、作業時以外の消灯等、運用改善による改善、自動販売機等の省エネタイプへの更新等を行いました。その結果、影響度の大きい電気使用量は2010年度と比較し3.4%削減しました。

●福知山事業所

三田工場と同様に空調温度や事務所の蛍光灯本数の見直し、作業時以外の消灯等、運用改善を実施。自動販売機等の省エネタイプへの更新等を行いました。また、今年度は、従業員一同、非常に省エネへの関心も高く、それぞれの職場内においても独自の活動に取り組んでくれました。その結果、影響度の大きい電気使用量は2010年度と比較し8.1%削減しました。

CO_2排出量削減

●工場合計（三田工場＋福知山事業所）

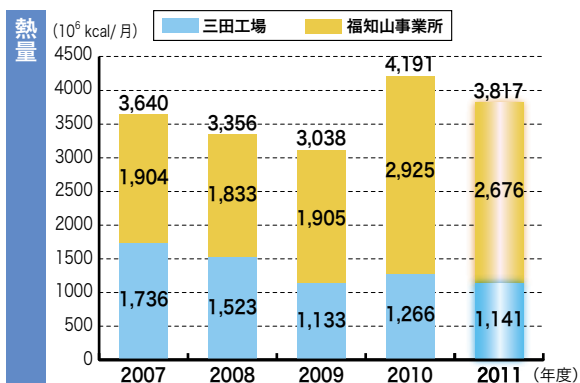
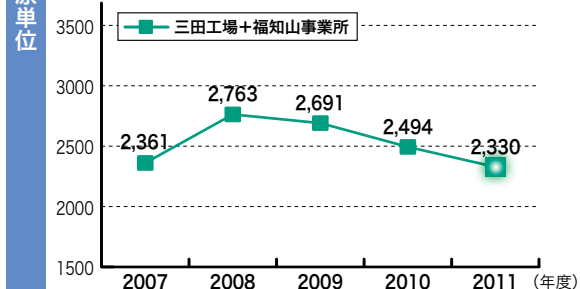
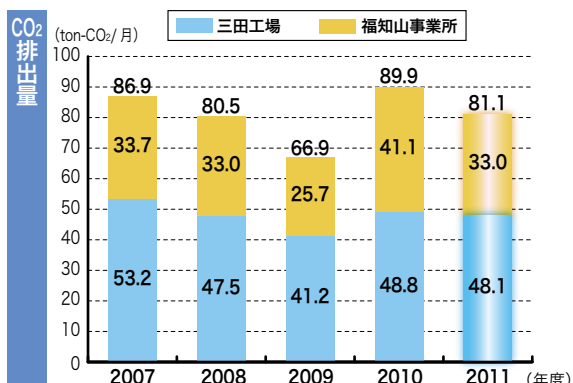
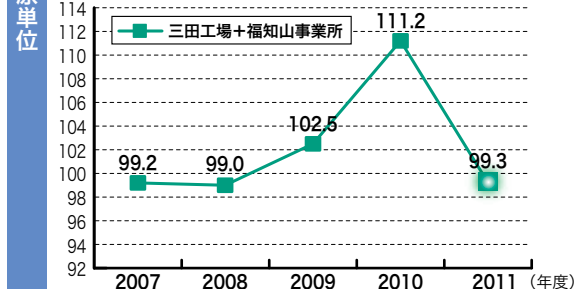
直接的なCO_2の排出としては、三田工場では灯油・プロパンガス・ガソリン、福知山事業所では天然ガスのみとなり、それらを削減対象として活動しています。CO_2の排出量と出荷高から原単位(出荷高百万円あたりの二酸化炭素排出量)を算出しています。その結果、2010年度と比較し原単位で10.7%削減しました。

●三田工場

2011年度は、2010年度と比較し灯油使用量が6.5%削減、プロパンガス使用量は3.9%削減しました。出荷高原単位での総排出量は、2010年度と比較し2.6%削減しました。

●福知山事業所

ガス消費設備の主として、空調用の吸収式冷温水機と排ガス処理装置があります。空調設備においては、外気温を監視し冷温水温度を調節、稼動時間も見直すなど運用改善を行いました。2010年度と比較し使用量は18.9%削減、CO_2排出量は19.4%削減しました。

工場合計エネルギー使用量（三田工場＋福知山事業所）

工場合計CO_2排出量（三田工場＋福知山事業所）

注．今年度から単位をton-CO_2/月に変更しました。

注．今年度から単位をkg-CO_2/百万円に変更しました。

循環型社会への対応

産業廃棄物処理の状況

●工場合計（三田工場＋福知山事業所）

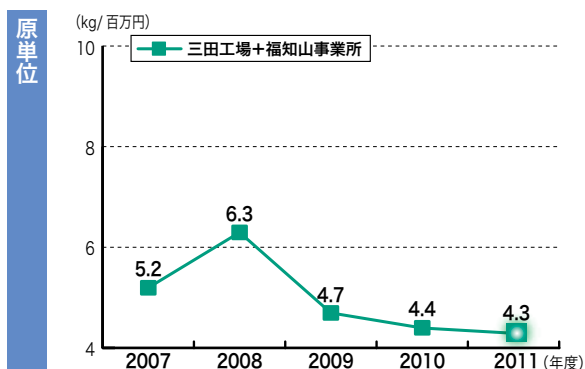
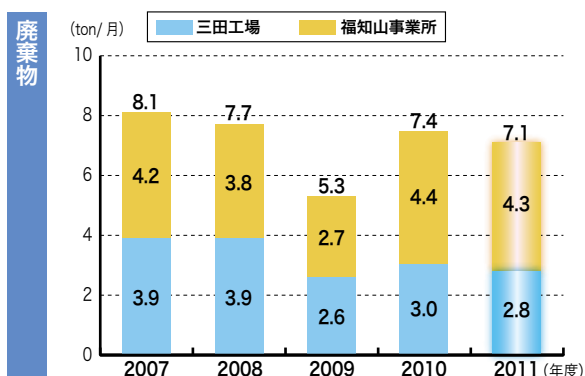
2011年度の廃棄物排出量は、85tとなり、2010年度と比較し4.1%削減しました。また、原単位では2.3%削減しました。

●三田工場

廃棄物量では、2010年度と比較し、固形廃棄物では0.9%、液体廃棄物では28.2%削減しましたが、出荷高原単位では、2010年度と比較し、8.9%削減しました。リサイクル・リユース可能な廃棄物について検討中です。

●福知山事業所

廃棄物量では、2010年度と比較し1.7%削減しましたが、出荷高原単位では、2010年度と比較し4.2%増加しました。廃棄物の中から新たなリサイクル化の推進を検討中です。

産業廃棄物排出量（三田工場＋福知山事業所）

リサイクルの実施状況

●工場合計（三田工場＋福知山事業所）

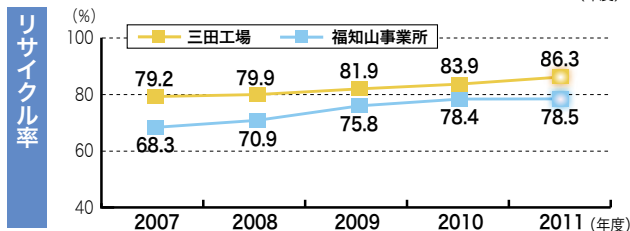
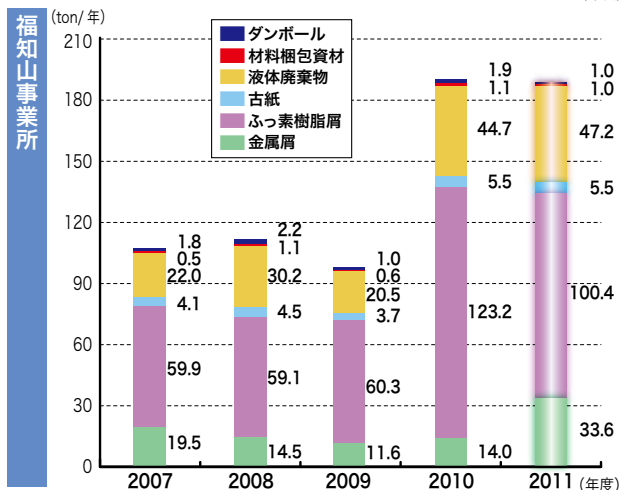
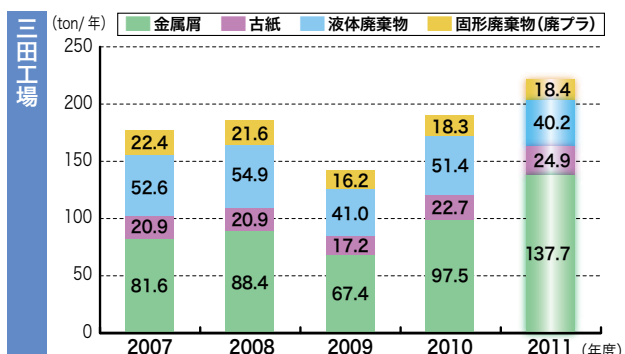
リサイクル活動においては、金属屑、ふっ素樹脂等を回収し、再資源に利用、液体廃棄物はセメント工場の補助燃料として、また廃プラスチック類はボイラー燃料としてリサイクルしています。

●三田工場

三田工場では、2011年度から、従来事業系一般廃棄物として排出していたシュレッダーごみを社外リサイクルへと変更しました。2010年度と比較しリサイクル量は17.7%増加しました。総排出物総量に対するリサイクル率は固形廃棄物85.8%、液体廃棄物40.5%となりました。

●福知山事業所

従来のリサイクル品として、液体廃棄物100%・ふっ素樹脂屑等継続的に実施しています。固形廃棄物の中から新たなリサイクルするため、リサイクル業者にてリサイクルテストを進めています。総排出物総量に対するリサイクル率は78.5%となりました。

リサイクル実施状況

化学物質の安全管理・環境会計

化学物質の安全管理

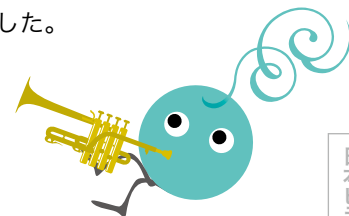
当社では、国内外の法令に基づき環境負荷化学物質を管理し、PRTR法の届出、お客様からの当社製品の化学物質に関する情報の開示、ご要望への対応を進めています。

また、ジクロロメタン等、環境負荷物質の使用量の削減活動を行い、環境負荷の低減に取り組んでいます。

福知山事業所では、HCFC-141ｂの使用量の削減により、PRTRの届出以下の使用量となりました。

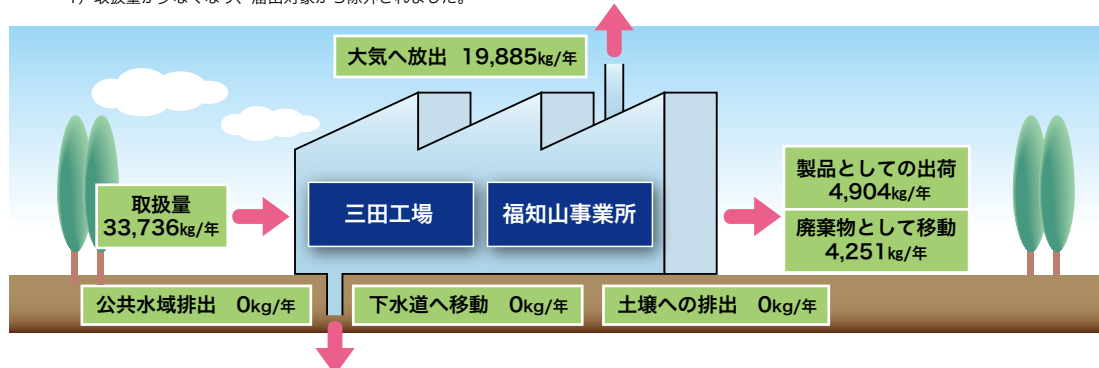
PRTR法対象物質の管理

弊社のPRTR法（Pollutant Release and Transfer Register：化学物質排出移動量届出制度）法管理規定に基づき構築した「PRTR法管理システム」を用いて届出を行いました。

PRTR届出物質については、運用改善や、環境負荷の少ない物質への切換えの検討等、排出移動量の削減を継続的に行っていきます。

PRTR法届出対象物質一覧表　2011年度版

（単位：kg/年）

	化学物質名	取扱量	排出量				移動量		
			大気への排出	公共用水への排出	土壌への排出	埋立処分	下水道への移動	廃棄物としての移動	製品としての移動
三田工場	HCFC-141ｂ	3,678	3,641	0	0	0	0	37	0
	ジクロロメタン	4,826	3,861	0	0	0	0	965	0
	クロム及び3価クロム化合物	3,704	0	0	0	0	0	2,476	1,228
	鉛及びその化合物	3,676	0	0	0	0	0	0	3,676
	キシレン	2,275	14	0	0	0	0	81	0
	トリメチルベンゼン	2,621	13	0	0	0	0	92	0
福知山事業所	ジクロロメタン	12,824	12,224	0	0	0	0	600	0
	HCFC-141b[1]	132	132	0	0	0	0	0	0

1）取扱量が少なくなり、届出対象から除外されました。

環境会計

環境省の環境会計ガイドラインに沿った分類で、2011年度の環境保全コストについて集計結果を右表に示します。環境保全コストの集計範囲は三田工場及び福知山事業所で、費用については、減価償却及び人件費は計上していません。費用は資源循環と公害防止のために、投資は公害防止、環境負荷低減のための研究・開発を目的に実行しました。今後とも、企業の社会的責任を自覚し、環境負荷低減のために環境投資を行っていきます。

環境保全コスト（期間：2011年4月度～2012年3月度）　（単位：千円）

項目		費用	投資額	合計	主な内容
事業エリア内活動		35,749	6,620	42,369	
	公害防止	13,438	3,580	17,018	・水質汚濁防止のための点検・管理及び水質検査 ・大気汚染防止のための点検・管理及び水質検査 ・土壌汚染防止のための管理及び地下水検査
	地球環境保全コスト	11,019	3,040	14,059	・エアコン・電気設備点検・修理等 ・省エネルギー対応機器の更新、管理 ・節水・漏水防止対策
	資源循環	11,292	0	11,292	・廃棄物の処理・運搬用費用
生産の上・下流での活動		0	0	0	
環境管理活動		3,100	0	3,100	・内部監査員の養成等、社外研修費用 ・ISO14001更新監査 ・環境法規制・教育関連の書籍代
環境負荷低減のための研究・開発活動		37	49,022	49,059	・高周波アンテナ用製品開発等
社会活動		3,954	0	3,954	・周辺緑化・美化活動 ・地元協賛金 ・CSR報告書の発行
合計		42,840	55,642	98,482	

日本ピラー工業株式会社

お問い合わせ先

経 営 企 画 部
大阪市淀川区野中南2丁目11番48号
TEL：06-6305-1879
FAX：06-6302-2421

工場管理部　総務グループ
兵庫県三田市下内神字打場541番地の1
TEL：079-567-2121
FAX：079-567-1624

2012年10月発行